



CH-20

Descripción

Invitel: Refrigeración confiable para cada necesidad 🌿 🔧

Los equipos de Invitel están diseñados para ofrecer rendimiento óptimo y eficiencia energética, garantizando la conservación ideal de productos en entornos comerciales e industriales. Con una amplia gama de neveras, vitrinas refrigeradas, congeladores y cavas, Invitel combina tecnología avanzada con materiales de alta resistencia para asegurar durabilidad y funcionamiento preciso.

Cada equipo está pensado para maximizar la frescura y calidad de los productos, adaptándose a las exigencias del mercado con soluciones versátiles y confiables. Invitel es sinónimo de innovación y calidad, proporcionando herramientas esenciales para negocios que requieren refrigeración eficiente y segura.

Información Técnica

Clase Ambiental: ST -
T. AMBIENTE MAX (C): 38 -
T. DE OPERACIÓN (C): -25 C a -18 C -
Refrigerante: 134a -
COMPRESOR (HP): 1/3+ -
VOLTAJE (volts): 115 +/- 10 % -
CONSUMO CORRIENTE (amp): 4.2 -
ENERGÍA (kwatt-hr día): 4.23 -
VOLUMEN INTERNO (Its): 513 -
CAPACIDAD DE ALMACENAMIENTO: 390 Kg DE PRODU congelados
ASILAMIENTO DE POLIURETANO: 50mm -
Dimensiones : 1710x870x645+ 110mm
Peso: 120.00 Kg